



编号: GK50-A/0

电动自行车产品性能认证实施规则

2017 年 11 月 15 日

2017 年 11 月 15 日实施

北京中轻联认证中心 发布

CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

1 适用产品范围.....	2
2 认证模式及获证条件.....	2
2.1 电动自行车产品性能认证模式为：产品检验 + 获证后监督。.....	2
2.2 获证条件	2
3 认证基本环节.....	2
4 认证实施的基本要求.....	2
4.1 认证申请和受理	2
4.2 产品检验	3
4.3 符合性声明	4
4.4 认证结果评价与批准	4
4.5 认证时限	4
4.6 获证后的监督	5
5 认证证书.....	7
5.1 认证证书的有效性	7
5.2 认证产品的变更	8
5.3 认证产品的扩大	8
6 产品认证标志的使用.....	8
6.1 标志样式	8
6.2 加施方式	9
6.3 标志位置	9
7 认证的暂停、恢复、注销和撤销.....	9
8 收费.....	9
9 认证责任.....	10
10 技术争议与申诉.....	10
附件 1：电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求.....	11



前 言

本规则由北京中轻联认证中心发布，版权归北京中轻联认证中心所有，任何组织及个人未经北京中轻联认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

起草单位：北京中轻联认证中心

国家自行车电动自行车质量监督检验中心

本技术规范由北京中轻联认证中心提出并负责解释。



1 适用产品范围

本实施规则适用于电动自行车产品性能的认证。

2 认证模式及获证条件

2.1 电动自行车产品性能认证模式为：产品检验 + 获证后监督。

2.2 获证条件

- 1) 产品安全符合国家标准要求（有效期内的生产许可证或强制性认证证书等）。
- 2) 产品性能符合本规则规定的相关产品性能技术要求
- 3) 认证委托人、生产厂的相关管理体系符合《电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3 认证基本环节

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证申请和受理

4.1.1 认证单元划分

原则上按申请单元申请认证。单元划分原则详见《电动自行车产品性能认证技术规范》。

对于不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

4.1.2 企业申请认证需提交的资料

4.1.2.1 申请资料

- 1) 《自愿性产品认证申请书》；（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- 2) 《自愿性产品认证协议书》一式二份（初次认证时）；
- 3) 符合性声明（初次认证时）；
- 4) 委托人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照【三证合一】（初次认证时）；
- 5) 生产许可证或 CCC 证书；
- 6) 委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本；



7) 委托人委托他人办理认证时,应当与受委托人订立有关认证、检验/检测、检查和监督等事项的委托书或合同。申请认证时,受委托人应当同时向指定认证机构提交所签订的委托书或合同副本;

8) 其他文件。

注:认证协议书(一式二份)经授权人签字盖章后,连同申请文件一起提交认证中心,认证批准后认证中心将签字盖章的认证协议书一份连同认证证书一并寄送委托人。

4.1.2.2 生产厂技术文件

- 1) 生产厂一般情况(所申请产品的生产规模、能力及生产历史);
- 2) 生产厂的关键生产设备清单、主要检测设备清单;
- 3) 组织机构图;
- 4) 质量文件清单;
- 5) 产品描述;
- 6) 影响性能指标的关键零部件清单,(应说明其名称、型号、规格、生产厂)。
- 7) 产品测试时需要的技术文件(适用时)。

注:2)、5)、6)、7)的具体要求见《电动自行车产品性能认证技术规范》。

4.1.3 受理申请

认证中心收到申请资料,评审合格后向委托人寄发产品认证受理通知,同时向相关检测机构下达产品检验任务。

4.2 产品检验

4.2.1 产品检验送样

认证中心受理认证申请后,委托人负责向检测机构提供用于产品检验的样品,并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。

4.2.2 样品数量

由认证中心从申请认证产品单元中,确定产品检验的样品。

4.2.3 与产品检验相关的技术要求

认证检测依据的标准、技术条件和检测项目的内容详见《电动自行车产品性能认证技术规范》。

4.2.4 样品的整改

产品检验若发生不合格项,应在限期内整改。委托人应重新送样至原承检检测机构复检,最长整改时限不超过3个月。逾期不能完成整改,或整改结果不合格,终止本次



认证，检测机构出具产品不合格检验/检测报告，连同产品整改过程中的有关信息报认证中心进行终止认证处置。

4.2.5 检测样品及相关资料的处置

产品检验完成后，样品由检测机构封存至第一次生产厂的监督检查完成之后，其它样品按委托人要求处置，相关数据、图片存于检测记录中，应确保检验样品的可追溯性。

检测机构负责将检验/检测报告及时寄送认证机构。

4.3 符合性声明

产品检验合格后，委托人应向认证中心提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂体系管理能力符合《电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。

注 1：符合性声明指认证委托人、生产厂对产品的符合性声明。

注 2：为方便委托人，认证产品质量保证符合性声明可与申请资料同时提交。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 产品检验结果

承担产品检验的检测机构，在进行产品检验过程中和完成检验后应及时出具的检验/检测报告，检验/检测报告需经在认证中心备案的人员进行审核。检验/检测报告于批准后 5 个工作日内提交认证中心。

4.4.2 认证结果评价与批准

认证机构对产品检验结果、符合性声明进行综合评价，评价合格的应及时向委托人按认证单元颁发产品认证证书。

4.5 认证时限

一般情况下自受理认证申请起 90 天内向委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，认证中心应当及时书面通知委托人，并说明理由。

注：认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书之日止所实际发生的时间，包括样品检验时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检验时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期根据检测项目具体确定，通常为 15 个工作日（包括道路试验），不包括样品整改时间。

认证结果评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。



4.6 获证后的监督

由认证机构负责组织实施获证后的监督检查活动，以督促获证组织认证结果的持续有效。

获证后监督包括所有认证产品和加工场所的获证产品抽样、产品性能认证工厂检查、产品一致性检查和必要时的市场跟踪检查。必要时，认证机构可对 ODM 制造商进行现场检查。

4.6.1 监督频次

通常情况下，对获证企业及产品，从颁发首张证书之日起 3~6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月内应至少进行一次监督检查。认证机构应根据获证产品的质量稳定性以及产品生产企业的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及其生产企业进行监督的分类管理，制订分类管理的评价方法，依据评级结果适当增加监督频次。若发生下述情况之一可增加监督检查频次：

- 1) 获证产品出现严重的质量问题时；
- 2) 认证中心有足够证据对已获证产品的性能质量与标准或技术要求规定的符合性提出质疑时；
- 3) 连续两次监督检查不通过的；
- 4) 各类国抽、省抽发生不合格的。

4.6.2 监督检查的方式

获证后 3~6 个月内进行首次的监督采取生产现场检查方式进行。以后每隔 12 个月进行一次的监督检查，可以采取由认证中心组织在市场抽样检测或由认证中心组织生产厂现场检查加抽样（或可替代的检测报告）或非现场认证资料评审任意一种方式进行。

市场抽样发生的样品费用由获证企业承担，若市场抽样监督不合格，认证中心将追加生产现场的监督检查或验证。

4.6.3 监督内容

工厂质量保证能力检查（包括产品一致性检查）+ 产品抽样检验。

4.6.3.1 工厂现场监督检查

1) 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件《电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求》实施，包括产品一致性检查。

监督检查还可包括认证机构指定的检查项目，包括上次工厂检查不合格项的关闭、



检测不合格产品的整改情况以及政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的实施情况。

对 ODM 生产厂的检查,执行《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的相关条款。

初次工厂检查和每隔 4 年所进行的工厂检查,应对生产厂进行质量保证能力进行全要素检查。

2) 不合格项的处置

工厂检查发生的不合格项,工厂应在限期内完成整改,最长整改时限不超过 3 个月。认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改,或整改结果不合格,本次认证工厂检查不通过。检查组出具不合格报告,报认证机构由其做出相关处置决定。

4.6.3.2 产品抽样检验

抽样活动一般与现场监督检查同时实施,也可由认证机构单独指派人员到生产厂专门进行抽样。

注: 在监督周期内,指定检测机构签发的国抽和省抽检验报告,可替代需监督检查抽样样品所在单元产品抽样检测的部分或全部结果。企业向认证机构提交相关检验/检测报告,认证机构应酌情做出减少抽样或减少检测项目的安排。

1) 产品抽样的原则

每一类别获证产品在执行获证后监督时均需进行抽样检测。

每一类别认证证书为 7 张及以下时,每次监督检查抽取 1 张证书覆盖的产品进行检测。

每一类别认证证书为 8 张及以上时,每次至少抽取 2 张证书覆盖的产品进行检测,最多不超过同类产品认证证书总数的 25%。

通常每张认证证书中抽取 1 个型号的产品进行测试。

2) 抽样方法

可以采取由认证中心组织在市场抽样检验或由认证中心组织生产厂现场抽样任意一种方式进行。

市场抽样发生的样品费用由获证企业承担,若市场抽样监督不合格,认证中心将追加生产现场的监督检查或验证。

注: 生产现场抽样在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。在成品库抽样时,抽样基数应不低于抽样样品数量的 10 倍。抽取的样品由抽样人封样后,委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

3) 检验标准、检验项目参照《电动自行车产品性能认证技术规范》。



4) 检验结果处置

监督抽样检验完成后,检测机构负责将检验/检测报告及时寄送认证机构。对于监督抽样检验发现不合格的产品,应立即出具不合格检验/检测报告及时寄送认证机构。

4.6.4 监督检查现场检查人日数

工厂检查时间执行《工厂质量保证能力检查人日数核算表》。

全要素工厂检查时,本规则覆盖产品一般每个加工场所现场检查为1至4个人日;部分要素检查时,为1至3个人日。

检查类型 单元数 企业人数	全要素检查			部分要素检查		
	1-4 人日			1-3 人日		
	≤2 个认证单元	2个<认证单元<10个	≥10个认证单元	≤2 个认证单元	2个<认证单元<10个	≥10个认证单元
100 以下	1	1.5	2	1	1.5	2
101-250	2	2.5	3	1.5	2	2.5
250 以上	3	3.5	4	2	2.5	3

注 1: 如企业的质量管理文件发生换版/重大变更,可适当增加文件审查人日,文件审查时间一般不超过 0.5 个人日。

注 2: 对 ODM 制造商、ODM 生产厂进行检查,指定认证机构可适当增加人日,具体参照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》。

注 3: 在需要增加人日情况下,全要素检查时,监督检查时间总人日最多为 5 个人日;部分要素检查时,最多为 3.5 个人日。

注 4: 通常生产现场工厂检查的人日数为 1.0 人日,每增加一个生产场地加 0.5 人日(不包括路途)。

4.6.5 监督结论监督结果的评价与批准

监督检查结果经认证机构评价合格的,可以维持认证证书有效性,继续使用认证标志。

监督检查结果经认证机构评价不合格的(包括产品抽样检验不合格、工厂监督检查不合格等),按照 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》的有关规定,进行处置。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖的产品认证证书的有效期为 5 年。证书的有效性通过认证中心对获证企

业定期的监督获得保持。证书有效期满需延续使用的，委托人应在认证证书有效期满前 90 天内办理申请。

ODM 模式获得的认证证书有效期为 ODM 协议规定的有效期，最长不能超过 5 年及 ODM 初始证书的有效期。

5.2 认证产品的变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向本中心提出变更申请。

- 1) 增加/减少同一单元内认证产品；
- 2) 认证产品关键零部件、结构、制造工艺和供货单位/生产厂等发生变化；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商或生产厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其它影响认证结果的变更。

认证中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性；需要时，针对差异进行补充检测和/或性能达标认证工厂检查。合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.3 认证产品的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应按本规则 4.1、4.2、4.3、4.4、4.5 的要求办理认证。合格后，颁发新的认证证书。

6 产品认证标志的使用

持证人应该遵守 GK10《认证证书和标志、认可标识管理办法》。

6.1 标志样式

电动自行车产品性能认证通用标志的样式如图 1 所示。



图 1 产品性能认证通用标志

在标志使用过程中，认证委托人必须将已获得的电动自行车产品性能认证项目与标志一并展示并向 CCLC 备案。展示的性能项目须与已获得证书上的项目保持一致。



6.2 加施方式

持证人应按照规定要求，采用直接粘贴或经 CCLC 认可的方式加施认证标志。

6.3 标志位置

认证标志应加施在产品本体明显位置上。认证标志还可标注在产品包装箱、铭牌和使用说明书上。

7 认证的暂停、恢复、注销和撤销

认证证书的暂停、恢复、注销和撤销按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》执行。

8 收费

认证收费由认证中心按有关规定收取，收费标准见下表。

收费项目		收费标准		备注
申 请 费		1000 元/单元		申请资料为非中文的，另收资料翻译费 1000 元。
产品检测费		以检测机构公示收费为准		由承担检测任务的实验室收取
工厂检查费		检查费 3000 元/人日 检查人员往返交通费由申请认证的企业负担。		依据实施规则的要求核算人日数。
批准与注册费 (含证书费)		2000 元/单元		邮寄证书 特快专递费 25 元/次。
年 金	1-20 张	200 元/张		
	21-50 张	150 元/张		
	51 张以上	100 元/张		
认 证 标 志 费	购买标志	10.5mm(0.35)	0.02 元/枚	
		15.0mm(0.5)	0.03 元/枚	
		30.0mm(1.0)	0.05 元/枚	
		45.0mm(1.5)	0.08 元/枚	
		60.0mm(2.0)	0.15 元/枚	
		31×39MM(1.0 字)	0.06 元/枚	



收费项目		收费标准	备注
	自行印制标志	一次性收取 500 元	

9 认证责任

CCLC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检验/检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

10 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照CCLC的相关规定处理。

附件 1：《电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求》



附件 1:

电动自行车产品性能认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与产品检验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证达标能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责工厂应规定与质量活动有关的各类人员的职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；
- 2) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；
- 3) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证中心确认，不加贴标志。质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的的能力。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制所需要的文件。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- 1) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- 2) 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- 3) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应至少保存一年以上。

3 采购和进货检验



3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

3.2 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

关键原材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键原材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对影响认证产品性能的关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，使生产过程受控。

4.2 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

5 产品性能的确认检验

工厂应制定并保持文件化的产品性能检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验能力。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验的设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的仪器设备，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备，除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检验过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检验。应规定操作人员在发现设备功能失效时所需要采取的措施。



运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检验。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与产品检验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键原材料、结构等影响产品符合要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或产品检验样品的一致性）在实施前应向认证中心申报并获得批准后方可执行。